

Garant**Gépi menetfúró szinkronorsókhhoz HSS-E-PM IK / Form C, TiAlN, M: M16****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 135746 M16 |
| GTIN | 4045197508355 |
| Árucikk kategória | 11H |

Leírás**Kivitel:**

Stabil kivitel jobbspirállal és DIN 1835-B szerinti szárral. Speciális geometria **szinkronizált orsóhajtású** gépeken történő használatra. Így a menetfúró vezetése a gép szinkronorsójának segítségével történik. A speciális **TiAlN bevonat** optimális élettartamot tesz lehetővé. Használható **emulzióval** (min. 8%).

Belső hűtőfolyadék ellátással a maximális élettartam érdekében.

Figyelem:

Szinkronorsókon történő alkalmazáshoz, a 338100 – 338121 sz. GARANT gyorscserés menetvágó tokmány **minimális hosszkiegyenlítéssel (MLA)** a legbiztonságosabb megmunkálást biztosítja.

Menetfajta: M

Szerszámanyag: HSS E PM

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés osztály: ISO 2X 6HX

Menetemelkedés: 2 mm

Teljes hossz L: 110 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Szár négyszög □: 9 mm

Magfurat Ø: 14 mm

Műszaki leírás

| | |
|---------------------|-------|
| Forgácshornok száma | 4 |
| Menetemelkedés | 2 mm |
| Menet Ø | 16 mm |
| Vágóélek száma Z | 4 |

| | |
|----------------------------|----------------------------------------|
| Magfurat \varnothing | 14 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Szár $\varnothing D_s$ | 12 mm |
| Teljes hossz L | 110 mm |
| Szár négyszög \square | 9 mm |
| Túrési osztály | ISO 2X 6HX |
| Szerszámanyag | HSS E PM |
| Menetmélység | 40 mm |
| Menetfajta | M |
| Menetméret | M16 |
| Bevonat | TiAlN |
| Profilszög | 60 fok |
| Menet szabvány | DIN 13 |
| Bekezdő alak | C |
| Spirálszög | 40 fok |
| Szár | DIN 1835 B, h6-tal |
| belső hűtés | igen |
| Felhasználás furattípusnál | max. 2,5xD zsákfuratnál |
| Vágásirány | jobbos |
| Szártűrés | h6 |
| Menetszerszám fajtája | Gépi menetfúró szinkron megmunkáláshoz |
| Színes gyűrű | kék |
| Termék fajtája | Menetfúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|------------------------------|-----------------------|----------|---------|
| Alu (rövid forgácsú) | feltételesen alkalmas | 32 m/min | N |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 32 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------|----------|---|
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 9 m/min | M |
| CuZn | feltételesen alkalmas | 30 m/min | N |
| Olaj | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |